

Date: Wednesday, 11/22/2006 1:39:09 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : FLOOR PROTCTOR AFT RH
Job Number : 29644	
Estimate Number : 11235	
P.O. Number : <i>N/A</i>	Part Number : D32814
This Issue : 11/22/2006 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number : D3281 REV B
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : <i>N/A</i> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : B
Previous Run : 29427	Material : <i>N/A</i>
Written By : <i>[Signature]</i>	Due Date : 1/20/2007 Qty: 10 Um: Each
Checked & Approved By : <i>[Signature]</i> 06/11/22	
Comment : Est Rev: A 04.07.01 New issue KJ/JLM	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2546*

Description: Floor Protector Aft, RH

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity is required

06/11/22 (10)

2.0	D32814P	Floor Protector, Aft RH
-----	---------	-------------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)
 Floor Protector Aft, RH

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

07/01/22 (10)

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins.

07/01/23 (10)

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

07/01/23 (10)
07/01/23 (10)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: AD Date: 07/01/25
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 11/22/2006 1:39:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROCTOR AFT RH

Job Number: 29644

Part Number: D32814

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

10
07/01/05

Job Completion



U 07/01/05

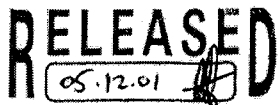
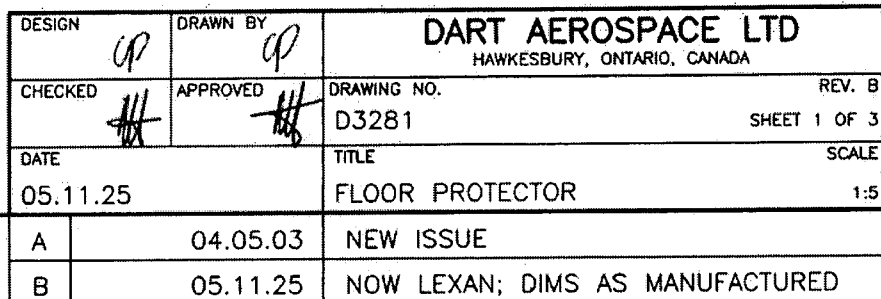
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2
2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

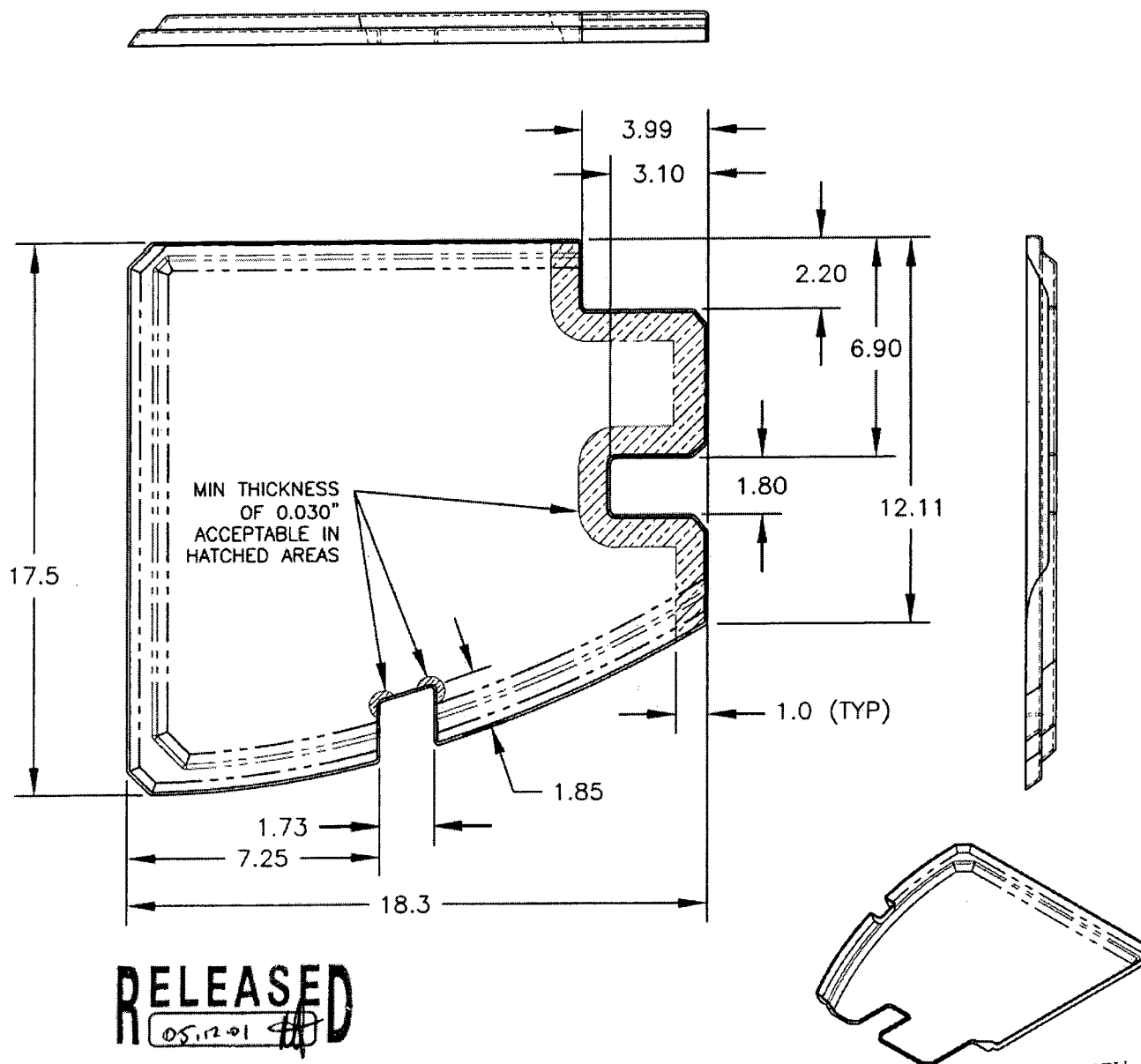
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29644

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29644

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 2 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5

**RELEASED**
05.12.01 *[Signature]***D3281-2 FLOOR PROTECTOR, FWD RH**

- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

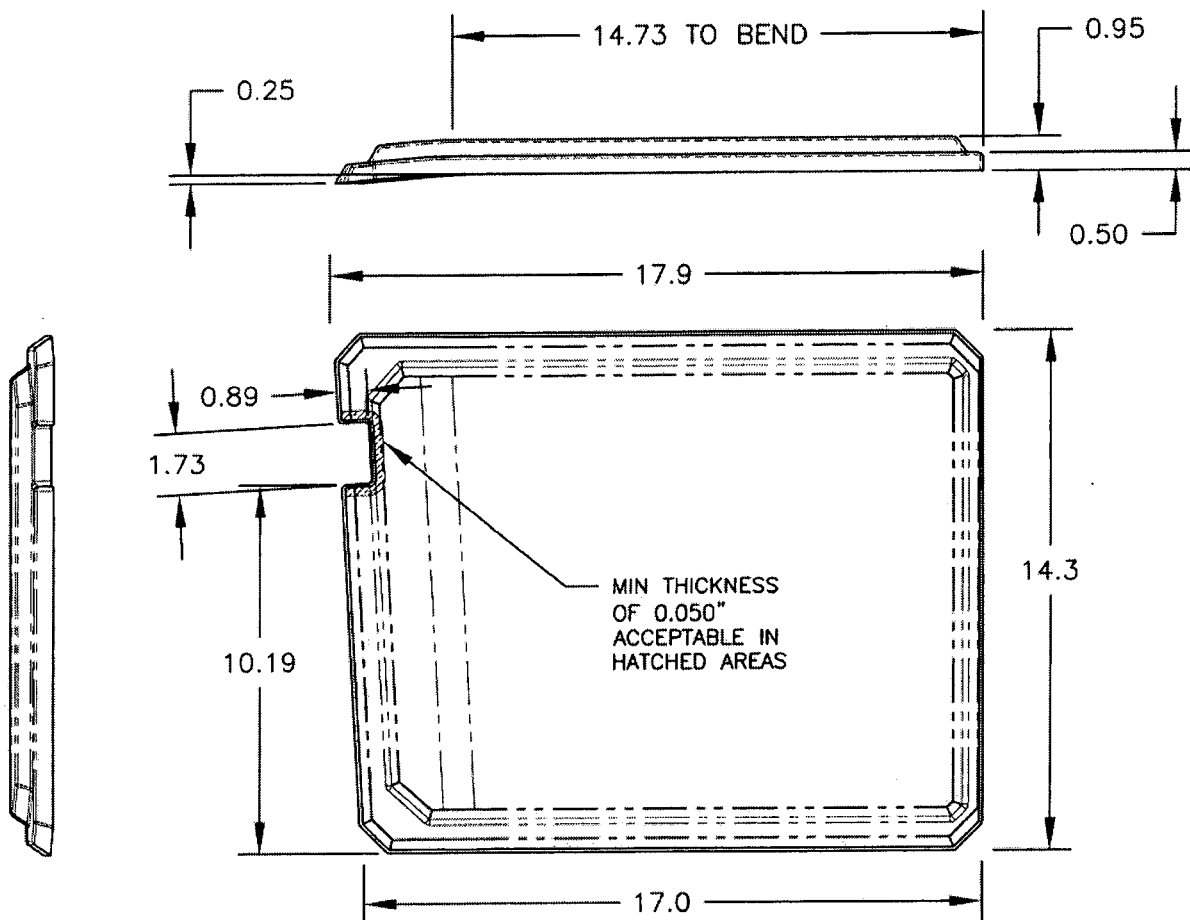
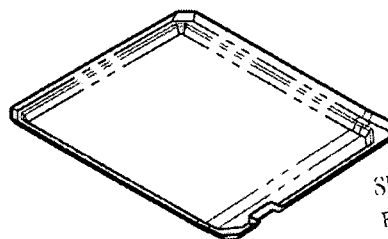
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29644

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>HL</i>	APPROVED <i>HL</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 3 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5

**RELEASED**
05.2.01. *HL*

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *29644*

D3281-3 FLOOR PROTECTOR, AFT LH (SHOWN)
D3281-4 FLOOR PROTECTOR, AFT RH (OPPOSITE)

- 1) THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2
THERMOFORM D3281-4 USING MOLD D3281-4T1, TRIM USING D3281-4T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:07:40
 Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR AFT, LH	
Numéro Job : 40357		Numéro Article : DKC134-0047	
Numéro Soumission : 2386		Numéro Dessin : D3281	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2006-11-16	No. B.V. :	Révision dessin : B	
Prsht Rev. : NC		Matériel : F6006	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2006-12-08	Qté: 18 Udm: UNITE
Job précédente : 36895			
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires : N° de pièce: D3281-4			

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

 Commentaire Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Totr
 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96"

APL0016


 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
 # Bon achat: 5913

3-5913-1

N° de Lot:

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
 SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.

de cuisson: 5484

3.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 45.0000Hrs
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le tailage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 25 Date: 11-1-07 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:07:40
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40357

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH
Numéro Article: DKC134-0047

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART




Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 2.5000Hrs
THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-4 à l'aide du moule N° D3281-4T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.



Quantité: 24 Date: 11-1-07 Sceau:

PD. 
2 oup -

Quantité: Date: Sceau:

5.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 2.5000Hrs
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-4 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-4T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 24 Date: 12-1-07 Sceau: SB




Quantité: Date: Sceau:

6.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 24 Date: 18-01-07 Sceau: 

7.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:07:40
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40357

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH
Numéro Article: DKC134-0047

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

N° de pièce: D3281-4

N° de Job: 40357

Date de fabrication: 15-1-07

Sceau d'inspection.

Quantité: 24 Date: 15-1-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-4

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: 24 Date: 18/1/07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2006-03-30 08:33:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	FLOOR PROTECTOR AFT, LH
Numéro Job :	34176	Numéro Article :	DKC134-0047
Numéro Soumission :	2386	Numéro Dessin :	D3281
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2006-03-30	Révision dessin :	B
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	F6006
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2006-04-07
Job précédente :	32266	Qté:	20 Udm: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce: D3281-4 Process Sheet Rév.: 00		

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit T
Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 9

APL0016



1-5327-1

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

N° de Lot:

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL

Bon achat: 5327
SÉCHAGE / ANEALING



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.
Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.
de cuisson: 4931

3.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 60.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 21 Date: 11-4-06 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Job: 34176

Numéro Article: DKC134-0047

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

4.0

THERMOFORMAGE2

THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECESFaire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-4 à l'aide du moule N° D3281-4T1 sur le
thermoformeur 4' x 8'.

F.O: 11/11/10



Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 21 Date: 15-4-06 Sceau: SPS

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs
TRIMAGE PLASTIQUE DARTFirst stuff retarded
Meeting

12/11/10

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-4 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-4T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 21 Date: 12-4-06 Sceau: JC

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

6.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 21 Date: 13/11/10 Sceau: _____



7.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Job: 34176

Numéro Article: DKC134-0047

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

N° de pièce: D3281-4

N° de Job: _____

Date de fabrication: _____

Sceau d'inspection.

Quantité: 20

Date: 12/04/06

Sceau:



Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-4

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: 21

Date: 13/4/06

Sceau:



Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
*Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11498
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
19/01/07	23/11/06	5021	C. Lavoie		PO00002546		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
10	0	10	DKC134-0044	Floor Protect Part 1 N° D3281-1 (F6006) B29641 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353 U de M : Each			
10	0	10	DKC134-0045	Floor Protect Part 2 N° D3281-2 (F6006) B29642 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 38794 (x2) Job: 40355 (x8) U de M : Each			
10	0	10	DKC134-0046	Floor Protect Part 3 N° D3281-3 (F6006) B29643 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356 U de M : Each			
10	0	10	DKC134-0047	Floor Protect Part 4 N° D3281-4 (F6006) B29644 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 34176 (x1) Job: 40357 (x9) U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357